

Требования к отдельным видам работ: "Металлоконструкции"			
Точка контроля	Параметр контроля	Формулировка критерия	Ссылка на нормативную документацию
1 Монтаж металлоконструкций зданий и сооружений			
1.1 Ограждение лестничных маршей, балконов и лоджий			
1.1.1 Окраска конструкций			
	Наличие ППР (технологической карты	Документарный. В наличии.	
	Документация на применяемые материалы и изделия, сверка характеристик с проектом	Паспорта и сертификаты в наличии, марки материалов и изделий соответствуют проекту	РД
	Требования к окраске	Конструкции окрашены в полном объеме, отсутствуют непрокрашенные участки, толщина слоя соответствует требованиям проекта, допустимые отклонения $\pm 10\%$.	приложение В. СП 72.13330.2016
	Исполнительная документация	Документарный. В наличии. Подписана ответственными лицами.	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.1.2 Монтаж конструкций ограждений			
	Проект производства работ	В наличии	п.3.3 СП 70.13330.2012
	Порядок монтажа	До окончания выверки и надежного (временного или проектного) закрепления установленного элемента не допускается опирать на него вышележащие конструкции, если такое опирание не предусмотрено ППР	п. 3.19 СП 70.13330.2012
	Отметки опорных узлов	Отклонение не более ± 10 мм	
	Расстояние между осями точками закрепления	Отклонения до ± 15 мм	
	Совмещение осей нижнего и верхнего поясов относительно друг друга (в плане)	Отклонение не более 0,004 высоты ограждения	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Исполнительная документация	Передан Заказчику комплект рабочих чертежей с надписями о соответствии выполненных в натуре работ этим чертежам или о внесенных в них по согласованию с проектировщиком изменениях, сделанных лицами, ответственными за производство строительно-монтажных работ; Исполнительные геодезические схемы и чертежи; документы, подтверждающие проведение контроля за качеством применяемых строительных материалов (изделий)	п. 6.13 СП 48.13330.2019
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.1.3 Антикоррозионная обработка металлических деталей/закладных			
	Качество антикоррозионного покрытия сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД) Качество антикоррозионных покрытий надлежит соответствовать с требованиями проекта	РД на основании СП 28.13330
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п.6.13 СП 48.13330.2019

	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.1.4 Огнезащита конструкций (лакокрасочные покрытия)			
	Наличие допуска подрядчика на производство огнезащиты конструкций	Лицензия МЧС РФ в наличии. Срок действия не истек.	П 433.1325800.2019, п.4.11
	ППР (проект производства огнезащитных работ)	Документарный. В наличии. Разрабатывается лицензированной специализированной организацией на основании требований по огнестойкости в РД	СП 433.1325800.2019, п.5.4
	Акт передачи строительной готовности обрабатываемых конструкций	Подписан подрядчиком. Фиксирует завершение перед началом огнезащитных работ всех мероприятий по монтажу всех конструкций и элементов усиления, всех сварочных работ, мероприятий по очистке защищаемых поверхностей от загрязнений.	СП 433.1325800.2019, п.4.9
	Обеспечение температурно-влажностно го режима при производстве работ	Работы по огнезащите производятся при температуре не ниже +5*С и не выше 25*С при влажности помещения не менее 50%.	СП 433.1325800.2019, пп. 5.15.3, 5.15.4
	Целостность покрытия	Визуальный. Отсутствие в огнезащитном покрытии необработанных мест, трещин, отслоений, вздутий, осыпаний, посторонних пятен, инородных включений и других повреждений.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.22
	Толщина покрытия	Инструментальный. Проводятся специализированной организацией.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.4.1-6.2.4.2, ГОСТ 31993
	Адгезия покрытия	Инструментальный. Проводится специализированной организацией. На участках проверки адгезии покрытие должно быть восстановлено повторным нанесением по принятой технологии.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.4.3, ГОСТ 31149, ГОСТ 32702.2, ГОСТ 32299
	Коэффициент вспучивания (контроль качества огнезащитного покрытия)	Инструментальный. Выполняется специализированной организацией (метод термогравиметрии).	СП 433.1325800.2019, пп. 6.5.3.1
	Исполнительная документация	Паспорта, сертификаты соответствия, журнал входного контроля, журнал производства работ (общий журнал работ), лабораторные заключения по контролируемым параметрам (толщина, адгезия), инструкции по устройству и эксплуатации покрытия (с ознакомлением) (в составе ППР)	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.3
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.3
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.2 Огнезащита стальных конструкций			
1.2.1 Огнезащита конструкций (лакокрасочные покрытия)			
	Наличие допуска подрядчика на производство огнезащиты конструкций	Лицензия МЧС РФ в наличии. Срок действия не истек.	СП 433.1325800.2019, п.4.11
	ППР (проект производства огнезащитных работ)	Документарный. В наличии. Разрабатывается лицензированной специализированной организацией на основании требований по огнестойкости в РД.	СП 433.1325800.2019, п.5.4
	Акт передачи строительной готовности обрабатываемых конструкций	Подписан подрядчиком. Фиксирует завершение перед началом огнезащитных работ всех мероприятий по монтажу всех конструкций и элементов усиления, всех сварочных работ, мероприятий по очистке защищаемых поверхностей от загрязнений.	СП 433.1325800.2019, п.4.9

	Обеспечение температурно-влажностно го режима при производстве работ	Работы по огнезащите производятся при температуре не ниже +5*С и не выше 25*С при влажности помещения не менее 50%.	СП 433.1325800.2019, пп. 5.15.3, 5.15.4
	Армирование сеткой (при толщине более 10 мм)	Нержавеющие анодированные (оцинкованные) просечно-вытяжные и сварные сетки. Защитный слой 5-15 мм. Крепежные элементы - приварные шпильки из стальной проволоки диаметром не менее 2 мм, анкеры-клинья, саморезы в шахматном порядке с шагом 300-500 мм. Нахлест сеток не менее 100 мм.	
	Целостность покрытия	Визуальный. Отсутствие в огнезащитном покрытии необработанных мест, трещин, отслоений, вздутий, осыпаний, посторонних пятен, инородных включений и других повреждений.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.22
	Толщина покрытия	Инструментальный. Проводятся специализированной организацией	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.4.1-6.2.4.2, ГОСТ 31993
	Адгезия покрытия	Инструментальный. Проводится специализированной организацией. На участках проверки адгезии покрытие должно быть восстановлено повторным нанесением по принятой технологии.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.4.3, ГОСТ 31149, ГОСТ 32702.2, ГОСТ 32299
	Коэффициент вспучивания (контроль качества огнезащитного покрытия)	Инструментальный. Выполняется специализированной организацией (метод термогравиметрии).	СП 433.1325800.2019, пп. 6.5.3.1
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.3
1.2.2 Огнезащита конструкций (штукатурные покрытия)			
	Наличие допуска подрядчика на производство огнезащиты конструкций	Лицензия МЧС РФ в наличии. Срок действия не истек.	СП 433.1325800.2019, п.4.11
	ППР (проект производства огнезащитных работ)	Документарный. В наличии. Разрабатывается лицензированной специализированной организацией на основании требований по огнестойкости в РД.	СП 433.1325800.2019, п.5.4
	Документация на материал, сверка характеристик с проектом и ППР	Паспорт Сертификат соответствия требованиям технического регламента о требованиях пожарной безопасности	СП 433.1325800.2019, п.4.9 ФЗ №123-ФЗ от 22.07.2008 г., ст. 136, 150 ГОСТ Р 53295-2009
	Акт передачи строительной готовности обрабатываемых конструкций	Подписан подрядчиком. Фиксирует завершение перед началом огнезащитных работ всех мероприятий по монтажу всех конструкций и элементов усиления, всех сварочных работ, мероприятий по очистке защищаемых поверхностей от загрязнений.	СП 433.1325800.2019, п.4.9
	Обеспечение температурно-влажностно го режима при производстве работ	Работы по огнезащите производятся при температуре не ниже +5*С и не выше 25*С при влажности помещения не менее 50%.	СП 433.1325800.2019, пп. 5.15.3, 5.15.4
	Армирование сеткой (при толщине более 10 мм)	Нержавеющие анодированные (оцинкованные) просечно-вытяжные и сварные сетки. Защитный слой 5-15 мм. Крепежные элементы - приварные шпильки из стальной проволоки диаметром не менее 2 мм, анкеры-клинья, саморезы в шахматном порядке с шагом 300-500 мм. Нахлест сеток не менее 100 мм.	
	Целостность покрытия	Визуальный. Отсутствие в огнезащитном покрытии необработанных мест, трещин, отслоений, вздутий, осыпаний, посторонних пятен, инородных включений и других повреждений.	СП 433.1325800.2019, пп. 6.22
	Толщина покрытия	Инструментальный. Проводятся специализированной организацией	СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.4.1-6.2.4.2, ГОСТ 31993
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами: - армирование сеткой - нанесение штукатурного покрытия	ОС СП 433.1325800.2019, пп. 6.2.3
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	

	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.3 Не несущие металлические конструкции			
1.3.1 Монтаж металлических конструкций: кровельные лестницы и переходные мостики			
	Проект производства работ, РД (КМ)	Документарный. В наличии.	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п.3.3 СП 70.13330.2012)
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Документарный. Сварщики должны иметь соответствующие дипломы (удостоверения), квалификационные удостоверения с отметками о ежегодных переаттестациях. Также сведения должны быть отражены в журналах ЖСР приложение Б.	п.10.1.3 СП 70.13330.2012
	Требования к качеству сварных соединений	Поверхность шва должна быть равномерно-чешуйчатой, без прожогов, наплывов и трещин. Плавный переход к основному металлу, без подрезов основного металла. Лаб. контроль сварных соединений должен производиться спец.орг. в объеме: РД; ВИК с проверкой геометрии швов и наличия наружных дефектов - в объеме 100%; неразрушающий ультразвуковой контроль - все типы швов конструкций в объеме не менее 0,5% длины швов и более по указаниям в проекте.	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Антикоррозионное покрытие сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД) Качество антикоррозионных покрытий надлежит соответствовать с требованиями проекта	РД на основании СП 28.13330
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п. 6.13 СП 48.13330.2019
	Проверка положения конструкции, способ крепления к основным несущим конструкциям	Проверка положения конструкции на соответствие РД, а также наличие отклонений превышающих нормативные. Проверка способа и качества закрепления на соответствие РД и нормативной документации.	п. 4.15 СП 70.13330.2012, табл. 4.11
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Удостоверения сварщиков	Наличие у персонала, выполняющих сварочные работы, квалификационных документов	
	Исполнительный чертеж	В наличии, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.3.2 Монтаж металлических конструкций: решетки прямиков			
	Проект производства работ, РД (КМ)	Документарный. В наличии.	п.3.3 СП 70.13330.2012
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Документарный. Сварщики должны иметь соответствующие дипломы (удостоверения), квалификационные удостоверения с отметками о ежегодных переаттестациях. Также сведения должны быть отражены в журналах ЖСР приложение Б.	п.10.1.3 СП 70.13330.2012
	Требования к качеству сварных соединений	Поверхность шва должна быть равномерно-чешуйчатой, без прожогов, наплывов и трещин. Плавный переход к основному металлу, без подрезов основного металла. Лаб. контроль сварных соединений должен производиться спец.орг. в объеме: РД; ВИК с проверкой геометрии швов и наличия наружных дефектов - в объеме 100%; неразрушающий ультразвуковой контроль - все типы швов конструкций в объеме не менее 0,5% длины швов и более по указаниям в проекте.	табл. 10.7 СП 70.13330.2012

	Антикоррозионное покрытие сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД) Качество антикоррозионных покрытий надлежит соответствовать с требованиями проекта	РД на основании СП 28.13330
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п. 6.13 СП 48.13330.2019
	Проверка положения конструкции, способ крепления к основным несущим конструкциям	Проверка положения конструкции на соответствие РД, а также наличие отклонений превышающих нормативные. Проверка способа и качества закрепления на соответствие РД и нормативной документации.	п. 4.15 СП 70.13330.2012, табл. 4.11
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Удостоверения сварщиков	Наличие у персонала, выполняющих сварочные работы, квалификационных документов	
	Исполнительный чертеж	В наличии, проверено и согласовано Заказчиком	
1.3.3 Монтаж металлических конструкций: Типовое межкорпусное ограждение			
	Проект производства работ, РД (КМ)	Документарный. В наличии.	п.3.3 СП 70.13330.2012
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Документарный. Сварщики должны иметь соответствующие дипломы (удостоверения), квалификационные удостоверения с отметками о ежегодных переаттестациях. Также сведения должны быть отражены в журналах ЖСР приложение Б.	п.10.1.3 СП 70.13330.2012
	Требования к качеству сварных соединений	Поверхность шва должна быть равномерно-чешуйчатой, без прожогов, наплывов и трещин. Плавный переход к основному металлу, без подрезов основного металла. Лаб. контроль сварных соединений должен производиться спец.орг. в объеме: РД; ВИК с проверкой геометрии швов и наличия наружных дефектов - в объеме 100%; неразрушающий ультразвуковой контроль - все типы швов конструкций в объеме не менее 0,5% длины швов и более по указаниям в проекте.	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Антикоррозионное покрытие сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД) Качество антикоррозионных покрытий надлежит соответствовать с требованиями проекта	РД на основании СП 28.13330
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п. 6.13 СП 48.13330.2019
	Проверка положения конструкции, способ крепления к основным несущим конструкциям	Проверка положения конструкции на соответствие РД, а также наличие отклонений превышающих нормативные. Проверка способа и качества закрепления на соответствие РД и нормативной документации.	п. 4.15 СП 70.13330.2012, табл. 4.11
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Удостоверения сварщиков	Наличие у персонала, выполняющих сварочные работы, квалификационных документов	
	Исполнительный чертеж	В наличии, проверено и согласовано Заказчиком	
1.3.4 Прочие металлические конструкции (Рамы для крепления воздухопроводов)			
	Проект производства работ	В наличии, согласован	(СП 48.13330.2019 п. 6.3, 6.4)

	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Сварка выполняется рабочими-сварщиками, имеющими профессиональный диплом (удостоверение) сварщика, и квалификационное удостоверение, подтверждающие право производства сварочных работ. В удостоверениях должна быть отметка о ежегодной перееаттестации сварщиков. Сведения должны быть приведены в соответствующих разделах ЖСР приложения Б.	(п.10.1.3 СП 70.13330.2012)
	Проверка положения конструкции, способ крепления к основным несущим конструкциям	Положение конструкции соответствует РД, способ, качество крепления соответствует РД и нормативной документации.	(п. 4.15 СП 70.13330.2012, табл. 4.11)
	Сварочные швы	Катеты сварочных швов исходя из минимальной толщины свариваемых конструкций соответствуют	таб.38 СП 16.13330.2011
	Антикоррозионное покрытие сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД). Качество антикоррозионных покрытий соответствует с требованиям РД на основании	СП 28.13330.2017)
	Акт освидетельствования скрытых работ	В наличии, оформлен без нарушений, подписан.	СП 48.13330.2019 п.9.2
	Исполнительный чертеж	В наличии, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.2)
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	(СП 48.13330.2019 п.9.1.13, п.9.1.14)
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	(СП 48.13330.2019 п.9.1.13, п.9.1.14)
1.4 Монтаж стальных ригелей, балок, ферм			
1.4.1 Установка, выверка и закрепление стальных ферм, ригелей, балок, прогонов			
	Проект производства работ	В наличии	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п.3.3 СП 70.13330.2012)
	Порядок монтажа	До окончания выверки и надежного (временного или проектного) закрепления установленного элемента не допускается опирать на него вышележащие конструкции, если такое опирание не предусмотрено ППР	п. 3.19 СП 70.13330.2012
	Отметки опорных узлов	Отклонение не более ± 10 мм	
	Смещение ферм, балок ригелей с осей на оголовках колонн из плоскости рамы	До 0,0013 расстояния между точками закрепления, но не более 15 мм	
	Расстояние между осями ферм, балок, ригелей, по верхним поясам между точками закрепления	Отклонения до ± 15 мм	
	Совмещение осей нижнего и верхнего поясов ферм относительно друг друга (в плане)	Отклонение не более 0,004 высоты фермы	
	Отклонение симметричности установки фермы, балки, ригеля, панели перекрытия и покрытия (при длине площадки опирания 50 мм и более)	Отклонение не более ± 10 мм	
	Расстояния между прогонами	Отклонение не более ± 5 мм	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	

	Исполнительная геодезическая схема	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.4.2 Укрупнительная сборка ригелей, балок, ферм			
	Наличие ППР, регламентирующего укрупнительную сборку	в ППР наряду с общими требованиями должны быть предусмотрены: последовательность установки конструкций; мероприятия, обеспечивающие требуемую точность установки; пространственную неизменяемость конструкций в процессе их укрупнительной сборки и установки в проектное положение; устойчивость конструкций и частей здания (сооружения) в процессе возведения; степень укрупнения конструкций и безопасные условия труда.	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п. 3.3, п. 4.1.4 СП 70.13330.2012, РД)
	Наличие стенда укрупнительной сборки	Укрупнение и сборка ригелей, балок, ферм должна происходить в положении близком к проектному на специальном стенде/стапеле	п. 3.12, п. 4.16.2 СП 70.13330.2012, РД
	Контроль линейных размеров укрупняемого блока	При отсутствии в рабочих чертежах специальных требований на предельные отклонения размеров, определяющих собираемость конструкций (длина элементов, расстояние между группами монтажных отверстий), при сборке отдельных конструктивных элементов и блоков, не должны превышать величин: при величине конструкций: 0,5-2,5 м: 5 мм; диагоналей - 2,5-4,0 м: 6 мм; диагоналей 16 мм 4,0-8,0 м: 8 мм; диагоналей 20 мм 8,0-16,0 м: 10 мм; диагоналей 24 мм	(п. 4.3.1, СП 70.13330.2012)
	Схема монтажа (сборки)	Соответствует РД, ППР	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Исполнительная геодезическая схема	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.4.3 Приемка стальных конструкций			
	Документация на применяемые материалы, сверка характеристик с проектом	Паспорта (сертификаты) в наличии, марки соответствуют проекту	РД
	Конструктивные решения	Конструкции МК соответствуют требованию РД, отсутствуют механические повреждения конструкций, антикоррозионного покрытия	
	Наличие исполнительных геодезических схем	Документарный. В наличии: 1) исполнительную геодезическую схему опорных поверхностей колонн (ВК); 2) исполнительную геодезическую схему смещения вертикальных конструкций от осей; 3) исполнительную схему смещения горизонтальных конструкций от осей; 4) исполнительную схему прогиба горизонтальных и вертикальных конструкций;	п. 4.12.2 табл.4.9 СП 70.13330.2012
	Наличие актов	Документарный. В наличии : 1) Акт скрытых работ на монтаж МК 2) Акт скрытых работ на устройство огнезащиты 3) Акты ВИК (100% соединений) и УЗК (5% соединений) на сварные соединения	
	Наличие журналов	1) Журнал тарировки динамометрического ключа 2) журнал сварочных работ 3) Журнал антикоррозионной защиты	
	ИГС на выполненный объем работ	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.4.4 Демонтаж стальных конструкций			
	Наличие проекта организации работ (ПОР), ППР, ПОС	Документарный. В наличии	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019)
	Обследование технического состояния конструкций	В наличии. До начала демонтажа проведено обследование технического состояния конструкций объекта для установления опасности обрушения конструкций	СП 325.1325800.2017
	Технология и последовательность работ по сносу, демонтажу	Работы выполняются с учетом последовательности, указанной с рабочей документации	СП 325.1325800.2017, ПОР, ППР
	Акт о выполнении сноса, демонтажа	В наличии, подписан.	

	ИГС на нижележащие конструкции	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.4.5 Антикоррозийная обработка стальных деталей			
	Качество антикоррозионного покрытия сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД) Качество антикоррозионных покрытий не соответствует с требованиями проекта	РД на основании СП 28.13330
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п.6.13 СП 48.13330.2019
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.5 Монтаж стальных колонн и опор			
1.5.1 Установка, выверка и закрепление конструкций стальных колонн и опор			
	Проект производства работ	В наличии	В наличии (п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п.3.3 СП 70.13330.2012)
	Порядок монтажа	До окончания выверки и надежного (временного или проектного) закрепления установленного элемента не допускается опирать на него вышележащие конструкции, если такое опирание не предусмотрено ППР	п. 3.19 СП 70.13330.2012
	Отклонения отметок опорных поверхностей колонны и опор от проектных	Отклонения не ± 5 мм	
	Разность отметок опорных поверхностей соседних колонн и опор по ряду и в пролете	Не более ± 3 мм	
	Смещение осей колонн и опор относительно разбивочных осей в опорном сечении	Отклонение до ± 5 мм	
	Отклонение осей колонн от вертикали в верхнем сечении	Отклонение при длине колонн, мм (не более): Свыше 4000 до 8000: до ± 10 мм Свыше 8000 до 16000: до ± 12 мм	
	Стрела прогиба (кривизна) колонны, опоры и связей по колоннам	Не более 0,0013 расстояния между точками закрепления, но не более 15 мм	
	Односторонний зазор между фрезерованными поверхностями в стыке колонн	Не более 0,0007 поперечного размера сечения колонны, при этом площадь контакта должна составлять не менее 65% площади поперечного сечения	
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Исполнительная геодезическая схема	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.5.2 Приемка стальных конструкций			
	Конструктивные решения	Конструкции МК соответствуют требованию РД, отсутствуют механические повреждения конструкций, антикоррозионного покрытия	

	Наличие исполнительных геодезических схем	Документарный. В наличии: 1) исполнительную геодезическую схему опорных поверхностей колонн (ВК); 2) исполнительную геодезическую схему смещения вертикальных конструкций от осей; 3) исполнительную схему смещения горизонтальных конструкций от осей; 4) исполнительную схему прогиба горизонтальных и вертикальных конструкций;	п. 4.12.2 табл.4.9 СП 70.13330.2012
	Наличие актов	Документарный. В наличии : 1) Акт скрытых работ на монтаж МК 2) Акт скрытых работ на устройство огнезащиты 3) Акты ВИК (100% соединений) и УЗК (5% соединений) на сварные соединения	
	Наличие журналов	1) Журнал тарировки динамометрического ключа 2) журнал сварочных работ 3) Журнал антикоррозионной защиты	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Исполнительная геодезическая схема	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.5.3 Укрупнительная сборка колонн и опор			
	Наличие ППР, регламентирующего укрупнительную сборку	в ППР наряду с общими требованиями должны быть предусмотрены: последовательность установки конструкций; мероприятия, обеспечивающие требуемую точность установки; пространственную неизменяемость конструкций в процессе их укрупнительной сборки и установки в проектное положение; устойчивость конструкций и частей здания (сооружения) в процессе возведения; степень укрупнения конструкций и безопасные условия труда.	(п. 6.3, 6.4 СП 48.13330.2019, п. 3.3, п. 4.1.4 СП 70.13330.2012, РД)
	Наличие стенда укрупнительной сборки	Укрупнение и сборка колонн и опор должна происходить в положении близком к проектному на специальном стенде/стапеле	п. 3.12, п. 4.16.2 СП 70.13330.2012, РД
	Контроль линейных размеров укрупняемого блока	При отсутствии в рабочих чертежах специальных требований на предельные отклонения размеров, определяющих собираемость конструкций (длина элементов, расстояние между группами монтажных отверстий), при сборке отдельных конструктивных элементов и блоков, не должны превышать величин: при величине конструкций: 0,5-2,5 м: 5 мм; диагоналей - 2,5-4,0 м: 6 мм; диагоналей 16 мм 4,0-8,0 м: 8 мм; диагоналей 20 мм 8,0-16,0 м: 10 мм; диагоналей 24 мм	п. 4.3.1, СП 70.13330.2012
	Схема монтажа (сборки)	Соответствует РД, ППР	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	ИГС на выполненный объем работ	В наличии, содержит достоверные сведения, проверено и согласовано Заказчиком	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.5.4 Демонтаж стальных конструкций			
	Наличие проекта организации работ (ПОР), ППР, ПОС	Документарный. В наличии	п. 6.9.1 СП 48.13330.2019
	Обследование технического состояния конструкций	В наличии. До начала демонтажа проведено обследование технического состояния конструкций объекта для установления опасности обрушения конструкций	СП 325.1325800.2017
	Технология и последовательность работ по сносу, демонтажу	Работы выполняются с учетом последовательности, указанной с рабочей документации	СП 325.1325800.2017, ПОР, ППР
	Акт о выполнении сноса, демонтажа	В наличии, подписан.	
	ИГС на нижележащие конструкции	В наличии, содержит достоверные сведения	(СП 48.13330.2019, п.9.5)
1.5.5 Антикоррозийная обработка стальных деталей			

	Качество антикоррозионного покрытия сварных соединений	Антикоррозионное покрытие сварных соединений, а также участков закладных деталей и связей выполнено во всех местах, где при монтаже и сварке нарушено заводское покрытие. Способ антикоррозионной защиты и толщина наносимого слоя соответствуют проекту (РД) Качество антикоррозионных покрытий не соответствует с требованиями проекта	РД на основании СП 28.13330
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	п.6.13 СП 48.13330.2019
	Наличие ППР и технологической карты	ППР и технологическая карта в наличии	СП 48.13330.2019, п. 3.3 СП 70.13330.2012
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
1.5.6 Монтажные соединения стальных конструкций на болтах в т.ч. высокопрочных, с контролируемым натяжением			
	Прилегание стыкуемых деталей	Выполнено рабочими с соответствующим удостоверением. Соприкасающиеся поверхности деталей обработаны согласно марок КМ, КМД. Перепад поверхностей стыкуемых деталей свыше 0,5 и до 3 мм ликвидирован механической обработкой путем образования плавного скоса с уклоном не круче 1:10. При перепаде свыше 3 мм установлены стальные прокладки, обработанные тем же способом, что и детали соединения. Применение прокладок согласовано с разработчиком чертежей марок КМ, КМД	4.6.1 - 4.6.3 СП 70.13330.2012
	Контроль отверстий для крепления	Отверстия в деталях при сборке совмещены и зафиксированы от смещения пробками. В собранном пакете, зафиксированном пробками, чернота (несовпадение отверстий), не препятствующая свободной, без перекоса, постановке болтов	4.6.4 СП 70.13330.2012
	Применение болтов, гаек, шайб. Натяжение	Болты имеют маркировку врем. сопротивления, клеймо изготовителя, усл. обозн. номера плавки. Болты выступают за гайки не менее одного витка резьбы над гайкой; осевые усилия натяжения болтов соотв-ют чертежам КМ; на узле- клеймо бригады, результаты занесены в журнал Проверка натяжения болтов: при числе болтов до 4-х - все болты, свыше 4-х- 10%, но не менее 3-х в соединении. Отклонение угла поворота гайки до $\pm 30^\circ$. Щуп толщиной 0,3 мм не проникает между деталями	
	Паспорта качества на применяемые материалы	В наличии	
	Сертификаты соответствия на применяемые материалы	В наличии	
	Журнал выполнения монтажных соединений на болтах с контролируемым натяжением (СП 70.13330.2012, приложение Д)	В наличии, ведется	
1.5.7 Монтажные соединения стальных конструкций на болтах без контролируемого натяжения			

	Монтажные соединения на болтах без контролируемого натяжения. Контроль отверстий для крепления	Отверстия в деталях конструкций совмещены, а детали плотно стянуты болтами. В расчетных соединениях разность номинальных диаметров отверстий и болтов не превышает 3 мм. Несовпадение отверстий в смежных деталях собранного пакета до 1 мм - в 50% отверстий, до 1,5 мм - 10% отверстий. В случае несоблюдения этого требования, отверстия рассверлены на ближайший больший диаметр с установкой болта соответствующего диаметра с разрешения разработчика чертежей марок КМ	п. 4.5.1, п.4.5.2 СП 70.13330.2012
	Монтажные соединения на болтах без контролируемого натяжения. Применение болтов, гаек, шайб	Все болты и гайки имеют клеймо изготовителя и маркировку класса прочности. Под гайки установлено не более двух круглых шайб (пружинная по РД). Гайки и контргайки болтов диаметром 12-27 мм затянуты до отказа, с усилием 294-343 Н (30-35 кгс) монтажными ключами. Выступ резьбы болтов из гаек -не менее 1 витка. Плотность стяжки собранного пакета проверена щупом толщиной 0,3 мм, щуп не проникает м/д деталями	п. 4.5.3, п.4.5.4, п.4.5.5, п.4.5.6, п.4.5.7, п.4.5.8 СП 70.13330.2012
1.5.8 Монтажные соединения на сварке			
	Проект производства сварочных работ	В наличии	п10.1.2 СП 70.13330.2012
	Требования к специалистам, выполняющим сварочные работы	Сварка выполняется рабочими-сварщиками, имеющими профессиональный диплом (удостоверение) сварщика, и квалификационное удостоверение, подтверждающие право производства сварочных работ В удостоверениях должна быть отметка о ежегодной перееаттестации сварщиков. Сведения должны быть приведены в соответствующих разделах ЖСР приложения Б.	п.10.1.3 СП 70.13330.2012
	Требования к маркировке выполненных сварных соединений	Сварщиком поставлено личное клеймо, приведенное в ЖСР, на расстоянии 40-60 мм от границы выполненного им шва сварного соединения: одним сварщиком - в одном месте, при выполнении несколькими сварщиками - в начале и конце шва. Взамен постановки клейм допускается составление исполнительных схем с подписями сварщиков и фиксацией в ЖСР	п.10.1.15 СП 70.13330.2012
	Поверхность шва	Равномерно-чешуйчатая, без прожогов, наплывов, сужений и перерывов. Плавный переход к основному металлу - без подрезов основного металла	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Наличие подрезов свариваемого металла	Глубина до 5% толщины свариваемого проката, но не более 1 мм	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Дефекты, при наличии, удлиненные и сферические одиночные, удлиненные и сферические в виде цепочки или скопления	Глубина до 10% толщины свариваемого проката, но не более 3 мм Глубина до 5% толщины свариваемого проката, но не более 2 мм. Длина - до 30% длины оценочного участка. Длина цепочки или скопления - более удвоенной длины оценочного участка	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Дефекты при наличии (непровары, цепочки и скопления пор), соседние по длине шва	Расстояние между близлежащими концами - не менее 200 мм	табл. 10.7 СП 70.13330.2012
	Наличие трещин	Трещины всех видов и размеров не допускаются	п.10.4.5 СП 70.13330.2012
	Лабораторный контроль качества сварных соединений	Произведен специализированной организацией. Внешний осмотр и измерения с проверкой геометрических размеров, формы швов, наличия наружных дефектов всех типов швов конструкций в объеме 100% Неразрушающий ультразвуковой контроль (или др.) всех типов швов конструкций в объеме не менее 0,5% длины швов и более по указанию в проекте Представлено оформленное заключение по результатам испытаний.	ГОСТ 6996,14098,10922,16037, п.10.4.3, п.5.16.22 табл.10.6 СП 70.13330.2012
	Акт освидетельствования скрытых работ	Составлен по РД 11-02-2006 и подписан ответственными лицами акт освидетельствования скрытых работ	
	Удостоверения сварщиков	Наличие у персонала, выполняющих сварочные работы, квалификационных документов	
	Журнал сварочных работ	В наличии, ведется	
Подписи Сторон:			